

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In the Patent Application of)

Shigeyuki KURODA)

Serial No.: 09/902,112)

Filed: July 11, 2001)

For: METHOD AND APPARATUS)

FOR CALCULATING AN ENVIRONMENTAL)

INDICATOR AND RECORDING MEDIUM WITH)

CALCULATION PROGRAM RECORDED THEREON)



Group Art Unit: 2123

Examiner: Thomas H. Stevens

REVISED CLAIM TO PRIORITY UNDER 35 U.S.C. §119

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior application filed in the following foreign country is hereby requested and the right of priority provided under 35 U.S.C. §119 is hereby claimed:

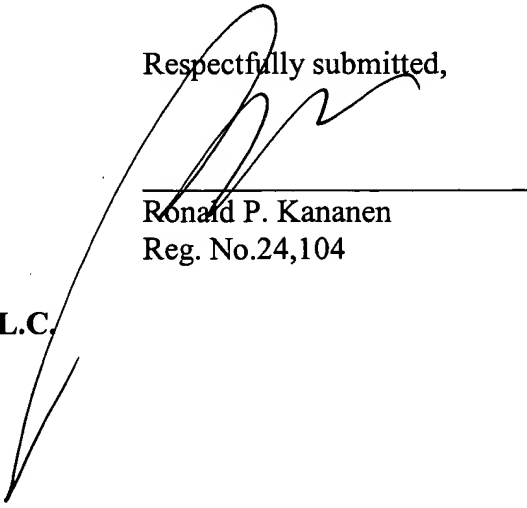
Japanese Patent Appl. No. 2000-209620 filed July 11, 2000

In support of this claim, filed herewith is a certified copy of said original foreign application.

Respectfully submitted,

Dated:

April 4, 2005


Ronald P. Kananen

Reg. No.24,104

RADER, FISHMAN & GRAUER P.L.L.C.
1233 20TH Street, NW
Suite 501
Washington, DC 20036
202-955-3750-Phone
202-955-3751-Fax
Customer No. 23353

BEST AVAILABLE COPY

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2000年 7月11日

出 願 番 号

Application Number:

特願2000-209620

出 願 人

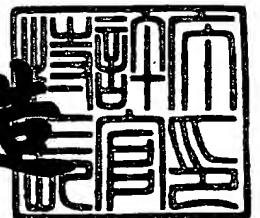
Applicant(s):

株式会社小松製作所

2001年 5月25日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3045254

【書類名】 特許願

【整理番号】 P00-065

【提出日】 平成12年 7月11日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 G06F 19/00

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府枚方市上野3丁目1-1 株式会社小松製作所大
 阪工場内

 【氏名】 黒田 恵之

【特許出願人】

 【識別番号】 000001236

 【氏名又は名称】 株式会社小松製作所

 【代表者】 安崎 暁

【代理人】

 【識別番号】 100097755

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 井上 勉

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 025298

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

 【包括委任状番号】 9723506

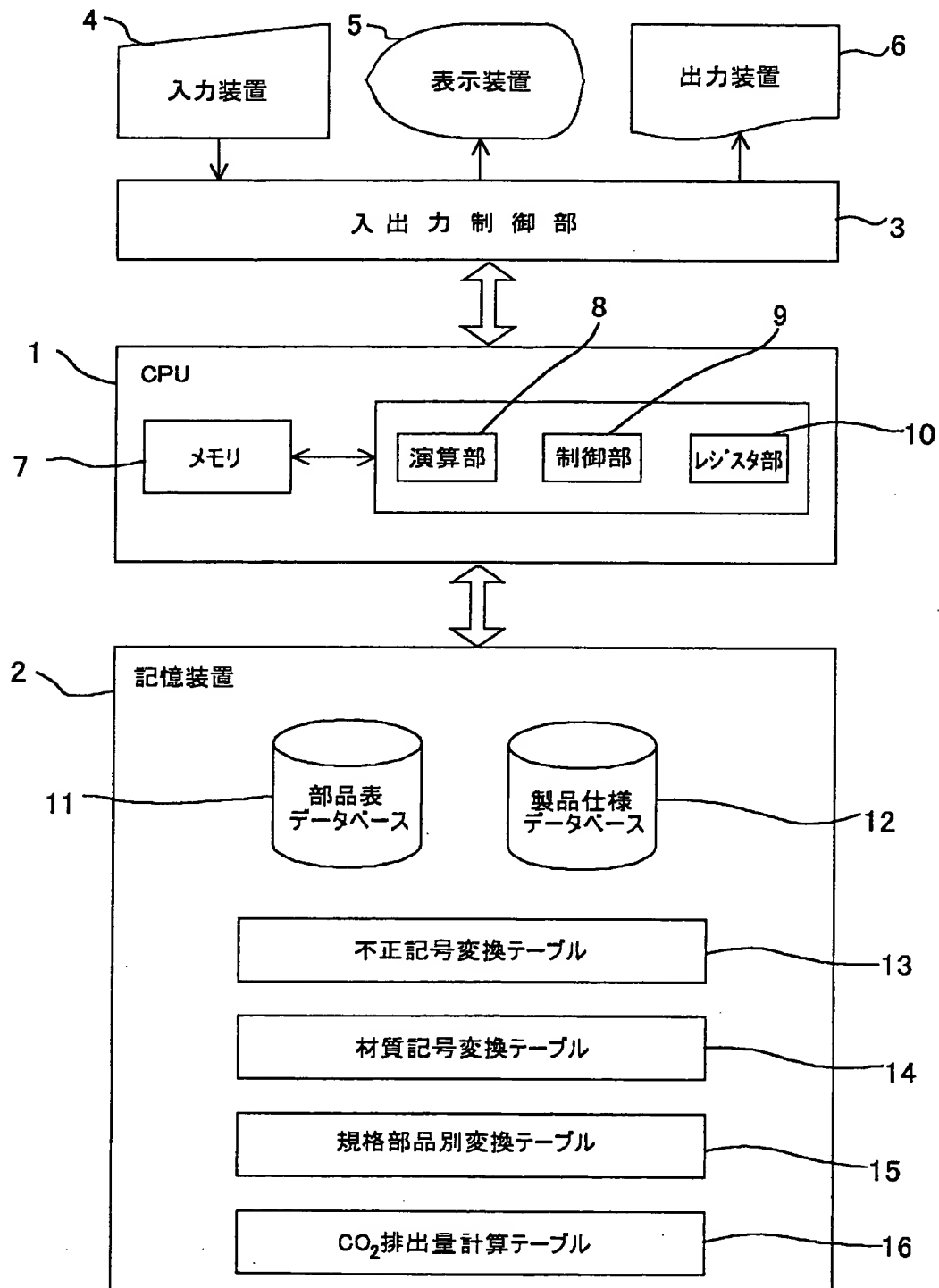
【ブルーフの要否】 不要

【書類名】

図面

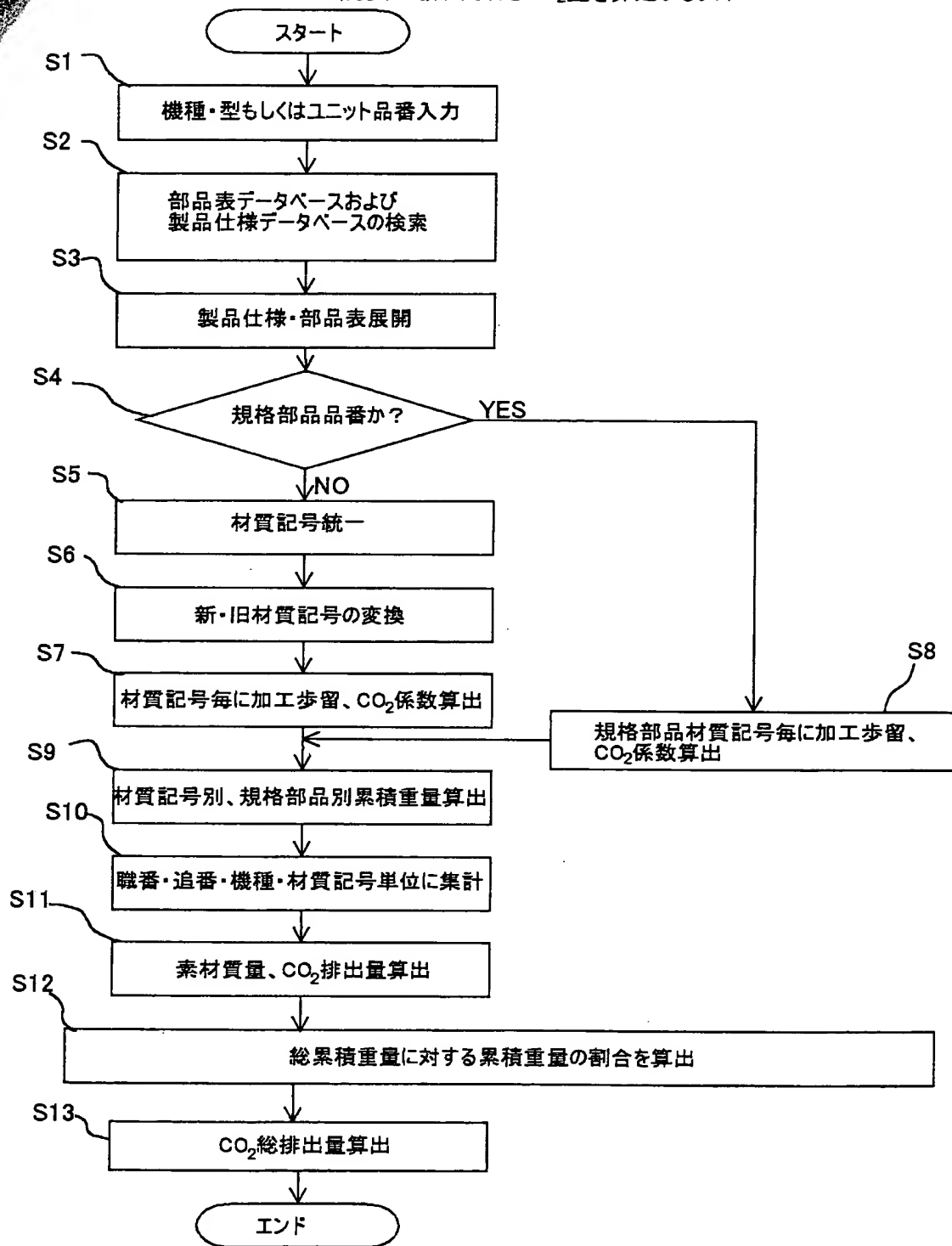
【図 1】

環境指標算定システムのハードウェア構成図



【図 2】

環境中へ排出されるCO₂量を算定するフロー



【図 3】

CO₂量算定過程を具体的に示すフロー(1)

(a)規格部品番抽出前分類

技術構成TEMP				
職番	追番	機種	材質記号	親品番
10298	1	PC200	SS41P	A
10298	1	PC200	9 SS41B	A
10298	1	PC200	9SS41P	A
10298	1	PC200	9 SS400B	A
10298	1	PC200	9SS40B	A
10298	1	PC200	XXXXXXX	01010XXXXX
10298	1	PC300	SS41P	A
10298	1	PC200	YYYYYYY	01020XXXXX
10298	1	PC200	ZZZZZZZ	01030XXXXX
10298	1	PC400	JSSS41P	A
10298	2	PC400	9 SS41P	B
10298	3	PC400	SS400P	C
10298	4	PC400	SS41P	D

(b)材質記号統一前

技術構成TEMP				
職番	追番	機種	材質記号	親品番
10298	1	PC200	SS41P	A
10298	1	PC200	9 SS41B	A
10298	1	PC200	9SS41P	A
10298	1	PC200	9 SS400B	A
10298	1	PC200	9SS40B	A
10298	1	PC300	SS41P	A
10298	1	PC400	JSSS41P	A
10298	2	PC400	9 SS41P	B
10298	3	PC400	SS400P	C
10298	4	PC400	SS41P	D

(c)規格部品品番

技術構成TEMP				
職番	追番	機種	材質記号	親品番
10298	1	PC200	XXXXXXX	01010XXXXX
10298	1	PC200	YYYYYYY	01020XXXXX
10298	1	PC200	ZZZZZZZ	01030XXXXX

CO₂量算定過程を具体的データ例にて示すフロー(2)

【図 4】

(b) 不正記号変換テーブル

不正材質記号	材質記号
SS41P	SS41P
JISSS40B	9SS41B
JISSS41P	9SS41P
9 SS400B	9SS400B
9 SS41B	9SS41B
9 SS41P	9SS41P
9SS40B	9SS41B

(d) 材質記号変換テーブル

材質記号(変換前)	材質記号(変換後)	加工歩留	CO ₂ 係数
SS400P	SS400P	0.70	1.389
SS400B	SS400B	0.60	0.314
SS41P	SS400P	0.70	1.389
SS41B	SS400B	0.60	0.314
9SS41B	SS400B	0.60	0.314
9SS41P	SS400P	0.70	1.389
9SS400B	SS400B	0.60	0.314

(a) 材質記号統一後

職番	追番	機種	材質記号	親品番	構成品番	数量	重量	累積重量	総重量
10298	1	PC200	SS41P	A	a	20	100		20000
10298	1	PC200	9SS41B	A	b	30	80		20000
10298	1	PC200	9SS41P	A	c	25	300		20000
10298	1	PC200	9SS400B	A	d	40	80		20000
10298	1	PC200	9SS41B	A	e	15	120		20000
10298	1	PC300	SS41P	A	a	30	20		30000
10298	1	PC400	9SS41P	A	a	5	12		40000
10298	2	PC400	9SS41P	B	a	5	10		40000
10298	3	PC400	SS400P	C	a	5	15		40000
10298	4	PC400	SS41P	D	a	5	20		40000

(c) 材質記号変換後

職番	追番	機種	材質記号	親品番	構成品番	数量	重量	累積重量	加工歩留	CO ₂ 係数	総重量
10298	1	PC200	SS400P	A	a	20	100		0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	b	30	80		0.60	0.314	20000
10298	1	PC200	SS400P	A	c	25	300		0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	d	40	80		0.60	0.314	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	e	15	120		0.60	0.314	20000
10298	1	PC300	SS400P	A	a	30	20		0.70	1.389	30000
10298	1	PC400	SS400P	A	a	5	12		0.70	1.389	40000
10298	2	PC400	SS400P	B	a	5	10		0.70	1.389	40000
10298	3	PC400	SS400P	C	a	5	15		0.70	1.389	40000
10298	4	PC400	SS400P	D	a	5	20		0.70	1.389	40000

→ C

【図 5】

CO₂量算定過程を具体的データ例にて示すフロー(3)

(c)規格部品記号変換テーブル

規格部品記号	加工歩留	CO ₂ 係数
01010XXXXX	0.57	0.546
01020YYYYY	0.70	1.389
01030ZZZZZ	0.60	0.314

B

(a)規格部品番加工歩留・CO₂係数算出

技術構成TEMP											
職番	追番	機種	材質記号	親品番	構成品番	数量	重量	累積重量	加工歩留	CO ₂ 係数	総重量
10298	1	PC200	01010	01010XXXXX	A	20	60		0.57	0.546	20000
10298	1	PC200	01020	01020XXXXX	B	25	40		0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	01030	01030XXXXX	C	10	90		0.60	0.314	20000

(b)累積重量算出

職番	追番	機種	材質記号	親品番	技術構成TEMP					CO ₂ 係数	総重量
					構成品番	数量	重量	累積重量	加工歩留		
10298	1	PC200	SS400P	A	a	20	100	2000	0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	b	30	80	2400	0.60	0.314	20000
10298	1	PC200	SS400P	A	c	25	300	7500	0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	d	40	80	3200	0.60	0.314	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	e	15	120	1800	0.60	0.314	20000
10298	1	PC300	SS400P	A	a	30	20	600	0.70	1.389	30000
10298	1	PC400	SS400P	A	a	5	12	60	0.70	1.389	40000
10298	2	PC400	SS400P	B	a	5	15	75	0.70	1.389	40000
10298	3	PC400	SS400P	C	a	5	10	50	0.70	1.389	40000
10298	4	PC400	SS400P	D	a	5	20	100	0.70	1.389	40000
10298	1	PC200	01010	01010XXXXX	A	20	60	1200	0.57	0.546	20000
10298	1	PC200	01020	01020XXXXX	B	25	40	1000	0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	01030	01030XXXXX	C	10	90	900	0.60	0.314	20000

D

【図 6】

CO₂量算定過程を具体的データ例にて示すフロー(4)

D

(a) 職番・追番・機種・材質記号単位に集計

技術構成TEMP								
職番	追番	機種	材質記号	親品番	累積重量	加工歩留	CO ₂ 係数	総重量
10298	1	PC200	SS400P	A	9500	0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	5600	0.60	0.314	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	1800	0.60	0.314	20000
10298	1	PC300	SS400P	A	600	0.70	1.389	30000
10298	1	PC200	01010	01010XXXXX	1200	0.57	0.546	20000
10298	1	PC200	01020	01020XXXXX	1000	0.70	1.389	20000
10298	1	PC200	01030	01030XXXXX	900	0.60	0.314	20000
10298	1	PC400	SS400P	A	60	0.70	1.389	40000
10298	2	PC400	SS400P	B	75	0.70	1.389	40000
10298	3	PC400	SS400P	C	50	0.70	1.389	40000
10298	4	PC400	SS400P	D	100	0.70	1.389	40000

(b) 素材質量、CO₂排出量算出

技術構成TEMP										
職番	追番	機種	材質記号	親品番	累積重量	加工歩留	素材質量	CO ₂ 係数	CO ₂ 排出量	総重量
10298	1	PC200	SS400P	A	9500	0.70	13571	1.389	18850	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	5600	0.60	1500	0.314	2931	20000
10298	1	PC200	9SS400B	A	1800	0.60	3000	0.314	942	20000
10298	1	PC300	SS400P	A	600	0.70	857	1.389	1190	30000
10298	1	PC200	01010	01010XXXXX	1200	0.57	2105	0.546	1149	20000
10298	1	PC200	01020	01020XXXXX	1000	0.70	429	1.389	596	20000
10298	1	PC200	01030	01030XXXXX	900	0.60	1429	0.314	449	20000
10298	1	PC400	SS400P	A	60	0.70	57	1.389	79	40000
10298	2	PC400	SS400P	B	75	0.70	107	1.389	149	40000
10298	3	PC400	SS400P	C	50	0.70	71	1.389	99	40000
10298	4	PC400	SS400P	D	100	0.70	143	1.389	199	40000

(c) 割合算出

職番	追番	機種	材質記号	親品番	累積重量	割合	割合	加工歩留	素材質量	CO ₂ 係数	CO ₂ 排出量	総重量
10298	1	PC200	SS400P	A	9500	47.5	47.5	0.70	1214	1.389	18850	20000
10298	1	PC200	SS400B	A	5600	28.0	75.5	0.60	1500	0.314	2931	20000
10298	1	PC200	9SS400B	A	1800	9.0	84.5	0.60	1333	0.314	942	20000
10298	1	PC200	その他		1200	15.5	100.0				2194	20000
合計					20000	100.0					24917	

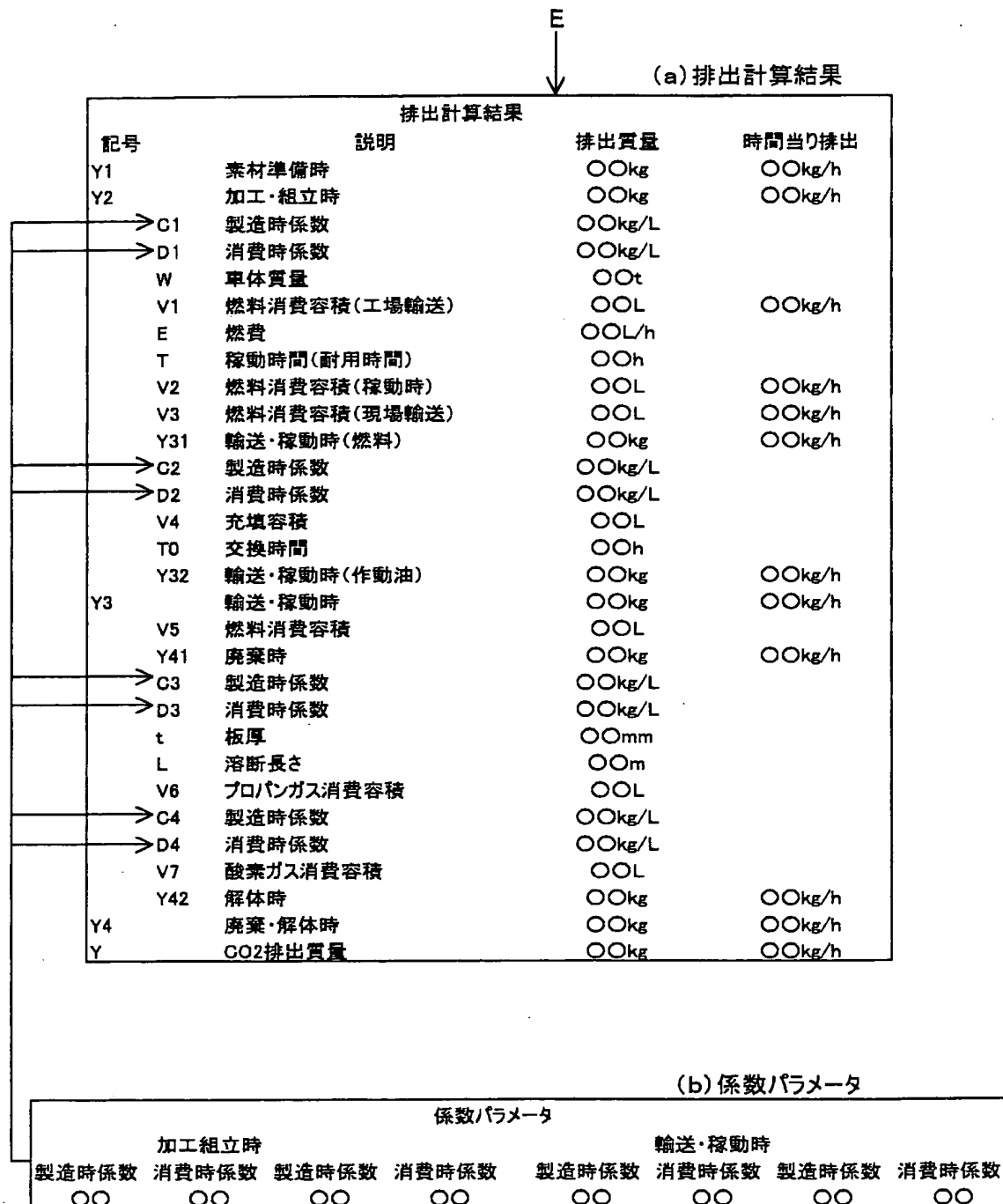
(d) 機種別排出量計算テーブル

機種別排出量計算テーブル										
職番	追番	機種	ユニット番	燃費	稼働時間	充填容積	交換時間	板厚	溶断長さ	
10298	1	PC200	A	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇

E

【図 7】

CO₂量算定過程を具体的データ例にて示すフロー(5)



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☒ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.